

ชื่อเอกสาร :
การ JOB CHANGE

หมายเลขเอกสาร : QW-F1-236

หมายเลขหน้า : 1 ต่อ 2

ครั้งที่แก้ไข : 01

เรื่อง : สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

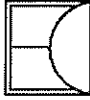
วันที่บังคับใช้ : 19/06/08

สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร

หมายเลขหน้า	ต่อ	เรื่อง	ครั้งที่แก้ไข
1	2	สารบัญและประวัติการแก้ไขเอกสาร*	01
2	3	วัตถุประสงค์และขอบเขต	00
3	4	ขั้นตอนวิธีการ JOB CHANGE	01
4	-	ขั้นตอนการ JOB CHANGE เครื่อง SPRAY จาก 3" - 4"	00

* ประวัติการแก้ไขเอกสารสามารถตรวจสอบได้จากประวัติการแก้ไขของเอกสารต้นฉบับ

จัดทำโดย	ทบทวนโดย	อนุมัติโดย
 (นายไพโรจน์ วงศ์จงใจหาญ) ผู้จัดการแผนกขึ้นรูป	 (นายกุลวัฒน์ ช้องจริง) ผู้จัดการส่วนผลิต	 (นางสาวนิดา ปิติปัญญากุล) QMR



B A N G K O K
C R Y S T A L

ชื่อเอกสาร :
การ JOB CHANGE

หมายเลขเอกสาร : QW-F1-236

หมายเลขหน้า : 2 ต่อ 3

ครั้งที่แก้ไข : 00

วันที่บังคับใช้ : 23/05/07

เรื่อง : วัตถุประสงค์และขอบเขต

วัตถุประสงค์และขอบเขต

เพื่อทำการเปลี่ยนรุ่นการผลิตบล็อกแก้ว ตามแผนการผลิต

นิยาม

-ไม่มี-

ผู้ปฏิบัติงาน

พนักงานขึ้นรูป

อุปกรณ์ที่ใช้

- PLUNGER
- MOULD RING
- BOTTOM MOULD

เอกสารความคุม



BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :
การ JOB CHANGE

หมายเลขเอกสาร : QW-F1-236

หมายเลขหน้า : 3 ต่อ 4

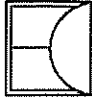
ครั้งที่แก้ไข : 01

เรื่อง : ขั้นตอนวิธีการ JOB CHANGE

วันที่บังคับใช้ : 19/06/08

รายละเอียดการทำงาน

1. ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ JOB CHANGE เช่น PLUNGER PRESS , RING MOULD, BOTTOM MOULD ว่าตรงตามรุ่นที่จะ J/C หรือไม่
2. หยุดการขึ้นรูปที่ SWITCH GOB CHUTE AHEAD
3. ปิดลม COOLING MOULD และลม COOLING AIR FORMER
4. หยุดการทำงานของเครื่องจักร (STOP M/C) ที่ SWITCH INDEX TABLE
5. เปิด VALVE น้ำ COOLING PLUNGER PRESS (น้ำ CHILLER) พร้อมทั้งถอดสายน้ำ COOLING ออก
6. ถอด PLUNGER PRESS ออกโดยคลาย LOCK HOLDER
7. นำ PLUNGER PRESS ตัวใหม่เข้าประกอบพร้อมทั้ง LOCK HOLD
8. ประกอบท่อ น้ำ COOLING PLUNGER พร้อมทั้งเปิด VALVE น้ำ COOLING
9. ถอด RING MOULD ออกทั้งหมด 10 STATION
10. ปลด LOCK BOTTOM MOULD ออกทั้ง 2 ข้าง (10 STATION)
11. ถอด BOTTOM MOULD ออกทั้งหมด 10 STATION
12. นำ BOTTOM MOULD ชุดใหม่เข้าประกอบพร้อมทั้ง LOCK BOTTOM MOULD ทั้ง 2 ข้าง (10 STATION)
13. นำ MOULD RING ชุดใหม่เข้าประกอบทั้งหมด 10 STATION
14. เริ่ม START RUN เครื่องจักร และทำการขึ้นรูป SET UP ปรับแต่งหลังการ JOB



BANGKOK
CRYSTAL

ชื่อเอกสาร :

การ JOB CHANGE

เรื่อง : ขั้นตอนการ JOB CHANGE เครื่อง

SPRAY จาก 3" – 4"

หมายเลขเอกสาร : QW-FI-236

หมายเลขหน้า : 4 ต่อ -

ครั้งที่แก้ไข : 00

วันที่บังคับใช้ : 19/06/08

รายละเอียดการทำงาน

1. OFF SWITCH การทำงานของ หัว SPRAY UNIT 1 และ SPRAY UNIT 2 ให้หัว SPRAY หยุดการทำงานก่อน
2. OFF SWITCH การทำงานจาก AUTO – MANUAL เพื่อให้ระบบการ CONTROL หยุดการทำงาน
3. OFF SWITCH การทำงานของ PUMP DRIPPING
4. OFF SWITCH การทำงานของ EXHAUST AIR
5. OFF SWITCH การทำงานของ DISTRIBUTING CONVEYOR
6. หยุดการทำงานของ SORTING CONVEYOR NO.1 ที่ชุด INVERTOR ที่ตู้ CONTROL
7. หยุดการทำงานของ FEEDING CONVEYOR NO.2 ที่ชุด INVERTOR ที่ตู้ CONTROL
8. หยุดการทำงานของ DIRYING CONVEYOR NO.3 ที่ชุด INVERTOR ที่ตู้ CONTROL
9. หยุดการทำงานของ DIRYING CONVEYOR NO.3 ที่ชุด INVERTOR ที่ตู้ CONTROL
10. ตั้งระยะชุด TENSION CYLINDER ให้ห่างจาก PLANT SPRAY BRICK 80 mm. โดยปรับเลื่อนตำแหน่ง PROXIMITY SWITCH ลง
11. ใช้ GLASS BLOCK 4" ทดสอบระยะจริงโดยการ JOB STROKE TENSION CYLINDER ขึ้นจนขึ้นงานสัมผัสกับ SPRAY BRICK
12. ตรวจสอบ STROKE TENSION กับ SPRAY BRICK อย่าให้บีบอัดชิ้นงานมากเกินไปเพราะจะทำให้ชิ้นงานแตกหรือถ้าหลวมเกินไปจะทำให้ชิ้นงานหลุด และร่วงหล่นได้
13. ปรับตั้งระยะ SPRAY GUN โดยให้ห่างจากขอบ GLASS BLOCK ประมาณ 14 cm.
14. ใช้หัว SPRAY NOZZLE NO. 209
15. หลังจากเริ่มทำการเดินเครื่องจักรให้ทำการปรับแต่งระยะการ SPRAY ใหม่อีกครั้งเพื่อไม่ให้สี SPRAY เกินขอบ GLASS BLOCK
16. ตรวจสอบน้ำหนักสีให้ได้ตามมาตรฐาน น้ำหนัก 9 กรัม